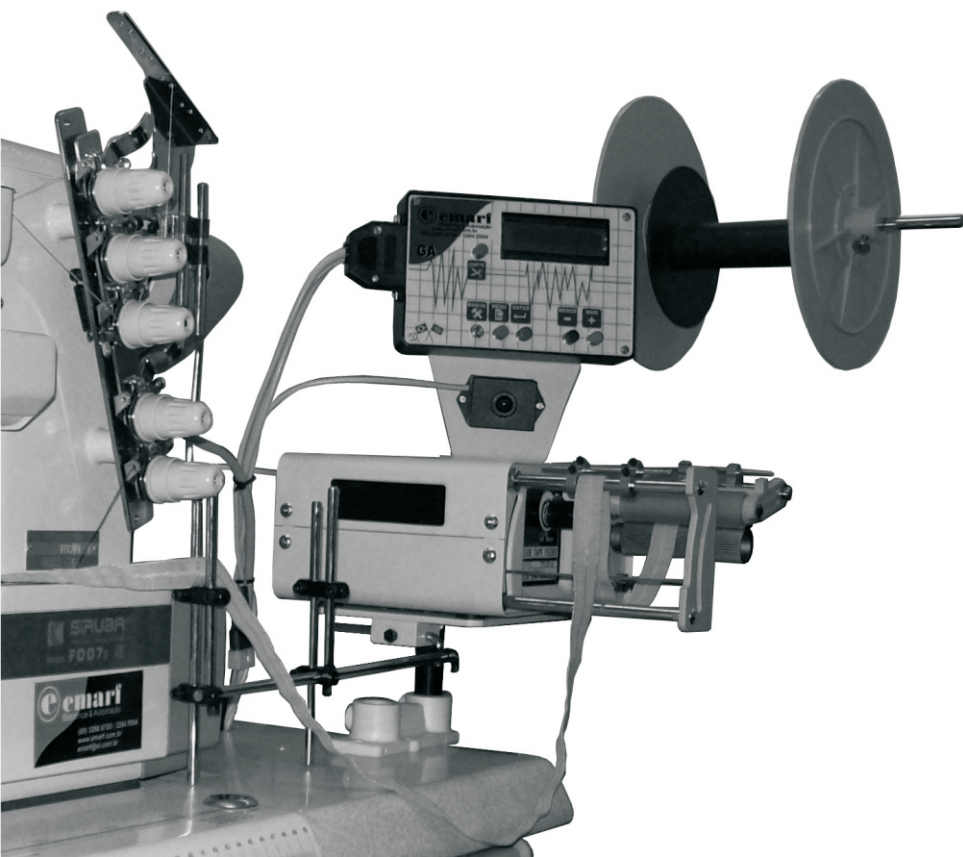
MANUAL

GA-2007/HVP90-DO

LINGERIE

VERSÃO 1.11.1

APRESENTAÇÃO

Cliente Emarf

Você acaba de adquirir seu Manual GA-2007/HVP90-DO Versão 1.11.1, que irá lhe informar as operações de comandos de um modo simples e direto. Este manual é parte integrante da máquina, deve ser armazenado próximo e em local seco, a fim de garantir o manuseio do mesmo.

A Emarf Reparação e Manutenção de Equipamentos Ltda. Se reserva do direito de alterar as características gerais e estéticas de seus produtos e manual sem comunicação prévia.

Esperamos que nosso equipamento supere suas expectativas.

SOBRE A EMPRESA

A Emarf Eletrônica & Automação é uma empresa especializada em consertos de equipamentos eletrônicos industriais, contando com equipe especializada de técnicos experientes e em constante treinamento com toda infra-estrutura.

Fundada em 2003, a Emarf vem conquistando cada vez mais espaço no mercado em que atua, acreditando sempre na capacidade e aptidões dos seus colaboradores, trabalhando com constância e perseverança para manter a Missão e Visão da empresa.

MISSÃO: Oferecer serviços de qualidade em reparação de placas eletrônica de máquinas industriais de qualquer marca nos segmentos: Têxtil - Calçadista, Estamparia - Lavanderia. Fazendo automação para melhor aproveitamento da máquina e do profissional da área.

VISÃO: Ser referência no Brasil e numero um no Norte e Nordeste no ramo em que atuamos, prestando serviços de qualidade e investindo na capacitação dos nossos colaboradores criando soluções em automação”.

Visamos a satisfação rentável de nossos clientes por meio de nossos produtos.

SOBRE O PRODUTO

O Equipamento eletrônico **GA-2007/HVP90-DO** é destinado para automatizar a costura de peças que compõe o vestuário de lingerie e peças com ou sem renda que usam elásticos e viés. Pode ser instalado em máquinas de costura industrial convencional ou eletrônica, proporcionando grande agilidade no processo de costura, o equipamento GA-2007/HVP90-DO reduz o desperdício de elástico e viés pela regulagem no comprimento e separando automaticamente as peças, diminui a fadiga da operadora através da eliminação de movimentos repetitivos resultando no aumento da produtividade.
De fabricação nacional com garantia e de fácil programação (totalmente interativo), o equipamento GA-2007/HVP90-DO conta com recursos que melhora constantemente o processo produtivo da empresa.

RECURSOS:

CRONOMETRAGEM - Software que cronometra o tempo de costura, calculando o tempo padrão e a produção horária da operação de costura. Essas informações são examinadas nas funções técnicas do equipamento GA-2007/HVP90-DO para que o cronometrista possa calcular o processo de produção.

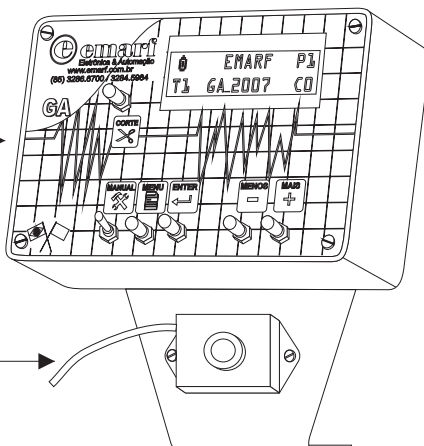
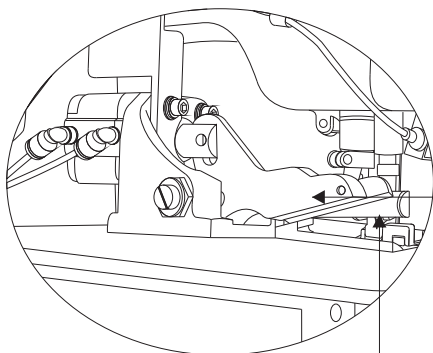
SONORIZADOR - Dispositivo eletrônico que avisa a operadora por meio de BEEP, o tempo que excede o abastecimento da máquina obtido pelo recurso CRONOMETRAGEM.
Essa informação é útil para desobstruir “gargalos” que resultariam na queda de produção por alguma eventualidade.

FUNÇÃO RENDA - Função que identifica peças com renda facilitando a aplicação do viés e separação.

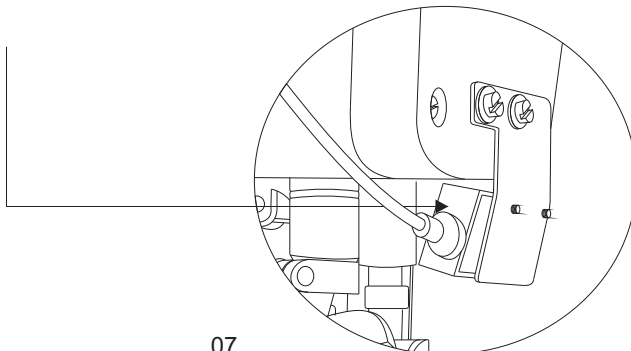
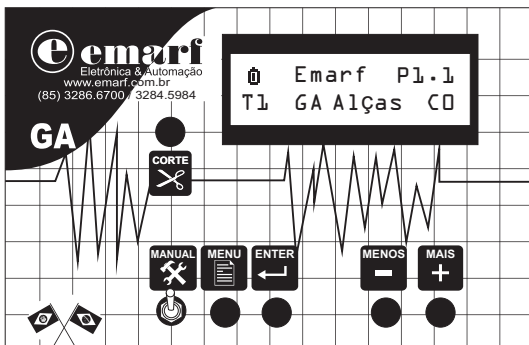
CORTE EMARF - Corte automático proporcionando grande economia nas sobras dos elásticos.

ÍNDICE

CONHECENDO O EQUIPAMENTO

PAINEL
Painel de controle das programações da máquina.

SONORIZADOR DE ABASTECIMENTO
Sistema sonoro que avisa quando a operadora excede o tempo programado para colocação da peça a ser costurada.

TESOURA PNEUMÁTICA
Acionada pneumaticamente corta o elástico ou viés.

PROTEÇÃO DA TESOURA PNEUMÁTICA
Protege contra possíveis dano na operadora no corte da tesoura.

SENSOR
Atua na leitura inicial e final da peça.

➢ FUNÇÕES DO PAINEL

CORTE	Botão “CORTE”, Ativa a tesoura pneumática manualmente, e também entra nas funções de operações da máquina.
MANUAL	Chave “MANUAL”, Alterna a operação da máquina para o manual ou automática.
MENU	Botão “MENU”, entra e sai nas funções de operações da máquina.
ENTER	Botão “ENTER”, entra na função selecionada Confirma a função e o valor selecionado
MENOS	Botão “MENOS”, navega nas funções e valores um nível abaixo.
MAIS	Botão “MAIS”, navega nas funções e valores um nível acima.

DISPLAY LCD

FUNÇÕES DO MENU OPERADOR

Funções que controlam as operações automáticas da máquina utilizadas pelo operador.

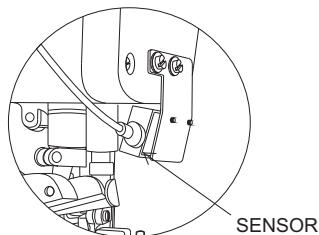
Como Entrar!
Com a Chave “MANUAL” para baixo, pressione o botão “MENU”, até aparecer a mensagem “MENU OPERADOR” no display (essa mensagem desaparece rapidamente dando lugar a primeira função do menu operador).

Como Sair!
Pressione o botão “MENU”.

FUNÇÕES:
(1) Pontos Segurança
(2) Sobra Inicial
(3) Sobra Final
(4) Programa
(5) Função Renda

➢ PONTOS SEGURANÇA

Controla a quantidade de pontos em que a peça será costurada, sem a influência do acionamento do sensor.
Em situação normal utilize 50 pontos.
Entrar na função.
Após entrar na “Funções do Menu Operador”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Pontos Segurança”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, altere o valor com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar o valor desejado.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Valor dos pontos de 30 a 999 Pts.

➢ SOBRA INICIAL

Controla o tamanho do viés no inicio da peça.

O sensor (Figura ao lado) atua na leitura inicial da peça.
Entrar na função.
Após entrar na "Funções do Menu Operador" navegue nos botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Sobra Inicial", pressione o botão "ENTER".
Dentro da função, altere o valor com os botões "MENOS" ou "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar o valor desejado.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

Valor de 1 a 500 Pts.

➢ SOBRA FINAL

Selecione
Sobra Final

Controla o tamanho do viés no final da peça.

O sensor (Figura a cima) atua na leitura final da peça.
Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Operador", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Sobra Final", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, altere o valor dos pontos com os botões "MENOS" ou "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar o valor desejado.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

Valor de 4 a 500 Pts.

Sobra Final
50Pts

PROGRAMA

Seleciona o Programa desejado.

Entrar na função.
Após entrar nas “Funções do Menu Operador” navegue nos botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Programa”, pressione o botão “ENTER” para entrar na função. Dentro da função escolha entre os programas P1.1 a P1.4 navegando com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar o programa desejado.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

P R O G R A M A   P 1 . 1

```
Programa
  P1.1
```

Este programa é apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Uma vantagem deste programa é a utilização do “Corte Emarf”, onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Processo de costura:
Ao ser costurado uma peça o sensor ler o inicio desta peça (fig. 1) e inicia a contagem para o corte da "Sobra Inicial" (fig. 2), após o final da peça o sensor ler o final da peça (fig. 3) e inicia a contagem do "Sobra Final" e freia a máquina (fig. 4), neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do corte da "Sobra Final" cortando o viés e repetindo o ciclo (figs. 5 e 6).

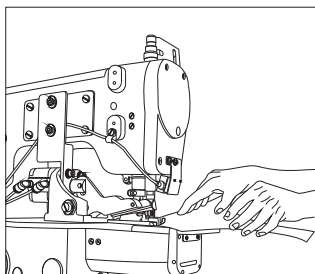



Fig.1 Fig.2 Fig.3

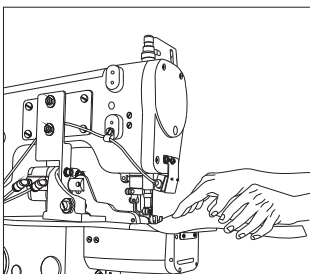
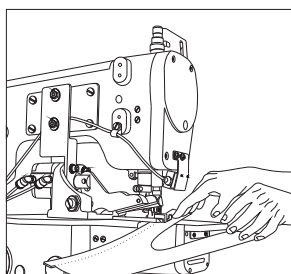
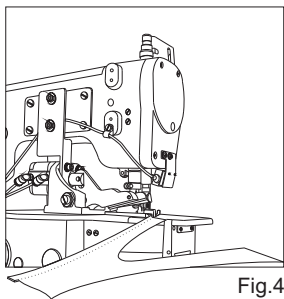
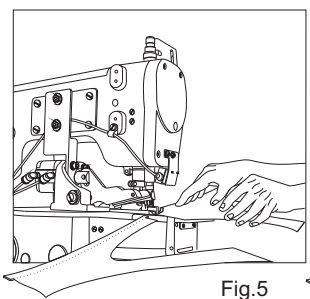
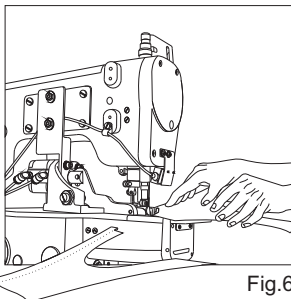
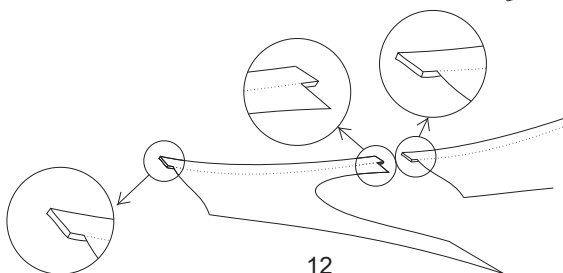



Fig.4 Fig.5 Fig.6

P R O G R A M A P 1 . 2

Programa P1.2

Este programa é idêntico ao programa P1.1, com a diferença de fazer os dois lados da mesma peça sem o corte entre elas, ao qual é definido como “Sem-Corte Central”. É apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo da peça e costurando o outro lado da peça sem separa-lo e cortando no final do Segundo lado da peça. A vantagem deste programa é o controle do tamanho do viés entre os dois lados da peça e a utilização do “Corte Emarf”, onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Processo de costura:
Ao ser costurado uma peça o sensor ler o inicio desta peça e inicia a contagem para o corte da “Sobra Inicial” (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Sobra Final” e freia a máquina (fig. 2, 3), neste momento será colocado o outro lado da peça, quando o sensor identificar o final do segundo lado da peça fig. 4), inicia a contagem novamente da “Sobra Final” e freia a máquina (fig. 5,6), neste momento será colocado a proxima peça e inicia a contagem do corte da “Sobra Inicial” (fig. 7,8).

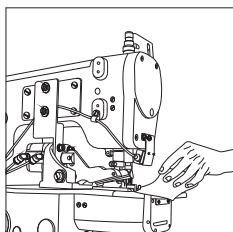
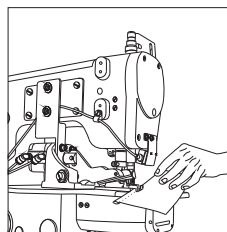
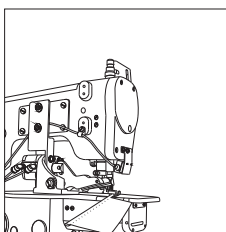
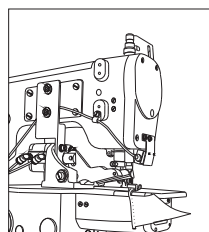



Fig.1 Fig.2 Fig.3 Fig.4

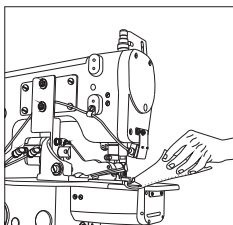
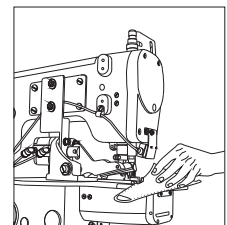
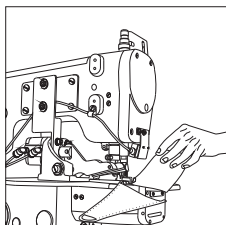
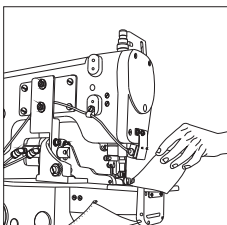
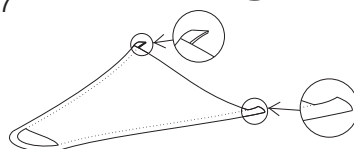



Fig.5 Fig.6 Fig.7 Fig.8

P R O G R A M A P 1 . 3

Este programa é apropriado para pregar viés em peças de difícil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Neste programa utilizamos o “Corte Stand”, onde se consegue trabalhar com peças de difícil manuseio. Tais como: aplicação de golas, aplicação de viés em peças fechadas, etc... . Será criado um pequeno pedaço de viés de refugo como mostra o desenho abaixo.

Processo de costura:
Ao ser costurado uma peça o sensor ler o inicio desta peça e inicia a contagem para o corte da “Sobra Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Sobra Final” ativando o corte e freiando a máquina (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a Segunda peça e inicia a contagem do corte da “Sobra Inicial” (figs. 5 e 6).

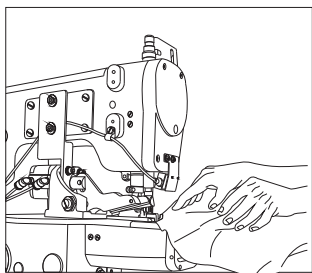



Fig.1

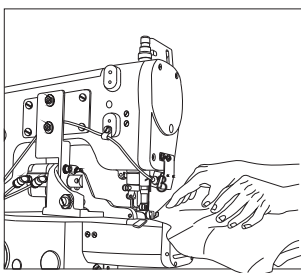



Fig.2

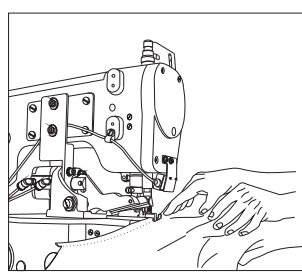



Fig.3

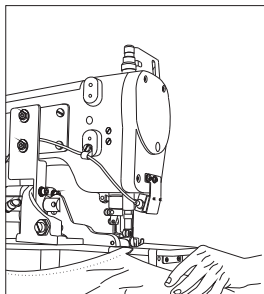



Fig.4

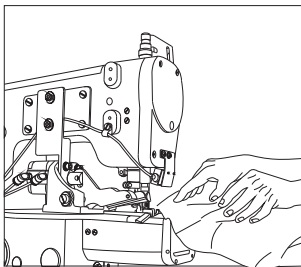



Fig.5

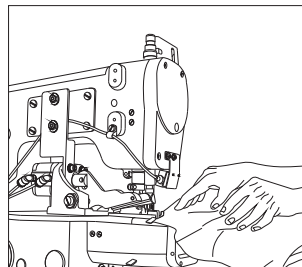
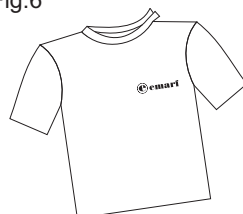



Fig.6

P R O G R A M A P 1 . 4

Este programa é idêntico ao programa P1.3, com a diferença de fazer os dois lados da mesma peça sem o corte entre elas, ao qual é definido como “Sem-Corte Central”. É apropriado para pregar viés em peças de difícil manuseio, cortando viés no começo da peça e costurando o outro lado da peça sem separa-lo e cortando no final do Segundo lado da peça. Este programa controla o tamanho do viés entre os dois lados da peça utilizando o “Corte Stand”. Será criado um pequeno pedaço de viés de refugo como mostra o desenho abaixo.

Processo de costura:
Ao ser costurado uma peça o sensor ler o inicio desta peça e inicia a contagem para o corte da “Sobra Inicial”, após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Sobra Final” e freia a máquina, neste momento será colocado o outro lado da peça, quando o sensor identificar o final do segundo lado da peça, inicia a contagem novamente da “Sobra Final” ativando o corte e freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da “Sobra Inicial” .

➢ FUNÇÃO RENDA

➲ O GA-2007 reconhece o começo e o final da peça através de seu sensor, quando uma peça contém renda esta leitura fica prejudicada pois os furinhos do tecido de renda enganariam o sensor. Para estas situações foi desenvolvido a “Função Renda” onde o GA-2007 memoriza o comprimento da peça e trabalhando juntamente com o sensor consegue reconhecer o começo e o final da peça.

Função que Ativa e Desativa a função de costura em peças com renda.

Entrar na função.
Após entrar na “Funções do Menu Operador”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Função Renda”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função escolha as opções “Ativado” ou “Desativado” navegando com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para entrar na opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Func. Renda
Ativado

FUNÇÃO RENDA ATIVADO
Ativa a função de costura em peças com renda e permite entrar na Programação de Renda.

Func. Renda
Desativado

FUNÇÃO RENDA DESATIVADO
Desativa a função de costura em peças com renda e não permite entrar na Programação de Renda.

➢ PROGRAMAÇÃO DA FUNÇÃO RENDA

Função em que o operador programa o tamanho da peça com renda em que vai costurar.

PASSOS PARA PROGRAMAÇÃO DA FUNÇÃO RENDA

1°- Verifique se a "Função Renda" está Ativado no Menu Operador, caso não esteja, ative!

2°- Com a chave "MANUAL" para cima, pressione o botão "MENU". No Display LCD, surgirá essa imagem!

```
Funcao Renda
Entrar ?
```

3°- Entre na Função pressionando o botão "ENTER" ou saia da Função pressionando o botão "MENU".

```
Funcao Renda
      0 Pts.
```

4°- A máquina está pronta para contar a quantidade de pontos no tamanho da peça de renda.
Conforme a máquina costura, o sensor lê o tamanho da peça com renda, ao terminar o processo de costura, o sensor exibirá a quantidade de pontos.

```
Funcao Renda
    582 Pts.
```

➲ Caso o operador queira refazer o valor dos pontos dado pelo sensor pressiona o botão "MENOS" ou "MAIS" (Esta função só é realizada no instante em que o sensor dá o valor final de pontos sem ter sido gravado), o Display exibe a imagem anterior, iniciando a costura para uma nova contagem.

```
Funcao Renda
      0 Pts.
```

5°- Grave a quantidade de pontos dado pelo sensor pressionando o botão "ENTER". O Display LCD mostrará a seguinte mensagem:

```
Gravar Dados
na Memoria?
```

```
Gravar...
 582 Pts.
```

FUNÇÕES DO MENU TÉCNICO

Estas funções controlam os contadores de parâmetros especiais, utilizados pelo técnico.

Entrar na função.

Com a chave “MANUAL” para baixo, pressionando o botão “MENU” ligue a máquina.

Sair da função.
Pressione o botão “MENU”.

FUNÇÕES:

(1) Cronometragem
(2) Zerar Cronômetro
(3) Tempo de Cronometragem
(4) Tempo Médio
(5) Avaliação de Rítmo
(6) Tempo Normal
(7) Tolerância
(8) Tempo Padrão
(9) Produção Horária
(10) Tempo de Corte
(11) Tempo de Freio
(12) Pontos de Inércia
(13) Tempo de Abastecimento
(14) Freqüência Sonorizador Ligado
(15) Freqüência Sonorizador Desligado
(16) Sonorizador de Abastecimento

➢ CRONOMETRAGEM

Selecione
Cronometragem

Função que Ativa e Desativa a contagem de tempo das costuras.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Cronometragem”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, escolha as opções “Ativado” ou “Desativado”, com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Cronometragem
Ativado

FUNÇÃO ATIVADA
O “Tempo de Costura” e o “Tempo de Colocação” de cada peça é contada e registrada para exame nas funções: Tempo de Cronometragem, Valor Médio, Avaliação de Ritmo, Tolerância, Valor Normal e Produção Horária.

Cronometragem
Desativado

FUNÇÃO DESATIVADA
O “Tempo de Costura” e o “Tempo de Colocação” de cada peça não é contado.

ATALHO PARA CRONOMETRAGEM

Sem entrar nas “Funções do Menu Técnico” é possível visualizar os parâmetros das funções de cronometragem usando o *atalho para cronometragem.*

Como entrar.
Com a chave “MANUAL” para baixo, segure o botão “ENTER” e pressione a tecla “CORTE”.
Nele se visualiza os Tempo de Cronometragem, Tempo Médio, Tempo Normal, Tempo Padrão e Produção Horária.
Como sair.
Pressione o botão “MENU”.

O atalho para cronometragem, só é acessível se a cronometragem estiver ativado.

➢ ZERAR CRONÔMETRO

Zera toda contagem feita pela função “Cronometragem”.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Zerar cronometragem”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, escolha as opções “Sim” ou “Não” utilizando os botões “MENOS”, “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

➢ TEMPOS DE CRONOMETRAGEM

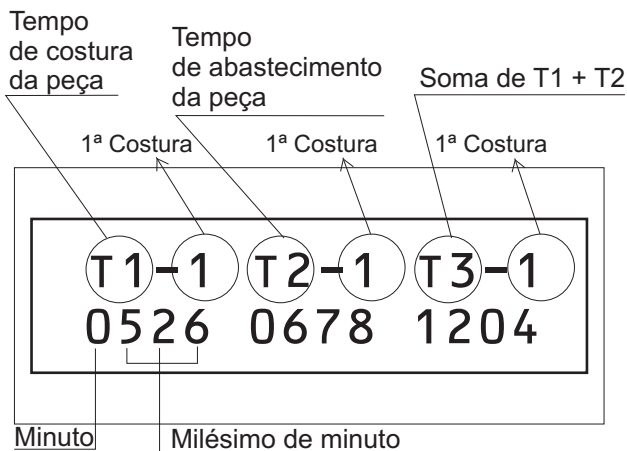
Mostra no display as dez (10) últimas costuras cronometrada.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Tempo de Cronometragem”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” para visualizar os tempos obtidos.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Tempos de Cronometragem ativado e contado.

T1-1 T2-1 T3-1
0526 0678 1204

Tempos de Cronometragem ativado e zerado pelo Zerar Cronometro.

T1-1 T2-1 T3-1
0000 0000 0000

➢ TEMPO MÉDIO

Selecione
Tempo Médio

É a Média do tempo das 10 últimas costuras cronometradas.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Operador", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Tempo Médio", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, você visualiza o valor Médio das dez últimas costuras.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

O Tempo Médio é obtido pela soma de todos os "T3" dividido por 10.

➢ AVALIAÇÃO DE RITMO

Mostra no Display o Ritmo do desempenho em porcentagem.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção " Avaliação de Ritmo", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, altere o valor com os botões "MENOS" ou "MAIS" pressione o botão "ENTER" para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

Valor de 1 a 100%.

➢ TEMPO NORMAL

Função relacionada a cronometragem.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Tempo Normal", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, você visualiza o Tempo Normal.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

O Tempo Normal é obtido mediante o valor do:
Tempo Médio x Avaliação de Ritmo.

➢ TOLERÂNCIA

O tempo em porcentagem que a máquina não produz por algum motivo.
Exemplo: Quebra de linha.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Tolerância”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, altere o valor com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Valor de 1 a 100%.

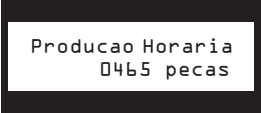
➢ TEMPO PADRÃO

Função relacionada a cronometragem.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Tempo Padrão”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, você visualiza o Tempo Padrão.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

O Tempo Padrão é obtido mediante o valor do:
Tempo Normal + Tolerancia.

➢ PRODUÇÃO HORARIA

Selecione
Producao Horaria

Mostra no Display a quantidade de peças a serem produzidas por Hora.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Produção Horária”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, você visualiza a quantidade de peças.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

A produção Horaria é obtida mediante o valor de: 60 (minutos) dividido pelo Tempo Padrão.

➢ TEMPO DE CORTE

Controla o tempo de duração do corte.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Tempo de Corte”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, altere o valor do tempo de corte com os botões “MENOS”, “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

O valor de tempo de corte varia de 200 a 10000 Ms.

Tempo de corte
380Ms

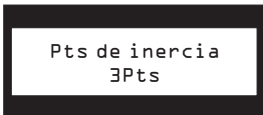
➢ TEMPO DE FREIO

Controla o tempo de duração do freio.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Tempo de Freio", pressione o botão "ENTER". Dentro da função altere o valor do tempo de freio com os botões "MENOS", "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

O valor de tempo de freio varia de 200 a 10000 ms.

➢ PONTO DE INÉRCIA

Trabalha em conjunto com o motor eletrônico para conseguir uma parada mais precisa.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Ponto de Inércia", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, altere o valor do ponto de inércia com os botões "MENOS" ou "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

O valor do ponto de inercia varia de 3 a 20 Pts.

➢ TEMPO DE ABASTECIMENTO

```
Selecione
Tempo Abastecer
```

Função que controla o tempo necessário para abastecimento da máquina, ou seja, sempre que a operadora demorar mais que o necessário para colocar uma peça a ser costurada será ligado um beep sonoro.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Tempo Abastecer", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, altere o valor com os botões "MENOS" ou "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

```
Tempo Abastecer
500 Mil. Minuto
```

Valor de 1 a 1000 Milésimo de Minuto.

➢ FREQÜÊNCIA SONORIZADOR LIGADO

```
Selecione
Freq. Sono Lig.
```

Controla a Freqüência sonora do Sonorizador, juntamente com a função Freqüência Sonorizador Desligado.

Entrar na Função.
Após entrar na "Funções do Menu Técnico", navegue com os botões "MENOS", "MAIS" até encontrar a opção "Freq. Sono Lig", pressione o botão "ENTER". Dentro da função, altere o valor com os botões "MENOS" ou "MAIS", pressione o botão "ENTER" para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão "MENU".

```
Freq. Sono Lig.
500 Ms.
```

A Freqüência sonora ligado vai de 100 Ms. a 1500 Ms.

➢ FREQÜÊNCIA SONORIZADOR DESLIGADO

Selecione
Freq. Sono Deslig.

Controla a Freqüência sonora do Sonorizador, juntamente com a função Freqüência Sonorizador Ligado.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Freq. Sono Deslig”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, altere o valor com os botões “MENOS”, “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

A Freqüência sonora Desligado vai de 100 Ms. a 1500 Ms.

➢ SONORIZADOR

Selecione
Sonorizador

Função que Ativa e Desativa a freqüência sonora do tempo de abastecimento da máquina.

Entrar na Função.
Após entrar na “Funções do Menu Técnico”, navegue com os botões “MENOS”, “MAIS” até encontrar a opção “Sonorizador ”, pressione o botão “ENTER”. Dentro da função, ative ou desative a função com os botões “MENOS” ou “MAIS”, pressione o botão “ENTER” para gravar a opção desejada.
Sair da função.
Para Sair da função pressione o botão “MENU”.

Sonorizador
Ativado

FUNÇÃO ATIVADA

Sonorizador
Desativado

FUNÇÃO DESATIVADA

FUNÇÕES DE TESTES

➢ FUNÇÃO TESTE DE SENSOR

Serve para conferir o perfeito funcionamento do sensor.

Para entrar nesta função, desligue a máquina pressionando a chave (OFF - fig.1) no interruptor da máquina, segure o botão “MAIS” (no painel) e ligue a máquina pressionando a chave (ON - fig. 2) no interruptor da máquina, agora ponha o tecido abaixo do sensor e tire-o em seguida e você notará o acionamento da Tesoura.
Caso apareça mal funcionamento do sensor veja como ajustar na página 27.

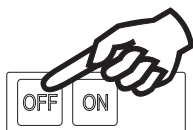



Figura 1

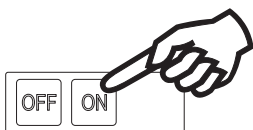



Figura 2

Para sair desta função desligue a máquina.

➢ FUNÇÃO TESTE DE VOLANTE

Serve para checar o perfeito funcionamento da entrada de informação do giro da máquina.

Para entrar nesta função, desligue a máquina pressionando a chave (OFF - fig.1) no interruptor da máquina, segure o botão “MENOS” (no painel) e ligue a máquina pressionando a chave (ON - fig. 2) no interruptor da máquina, agora gire manualmente o volante da máquina e você notará o acionamento da tesoura de corte.

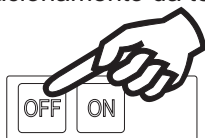



Figura 1

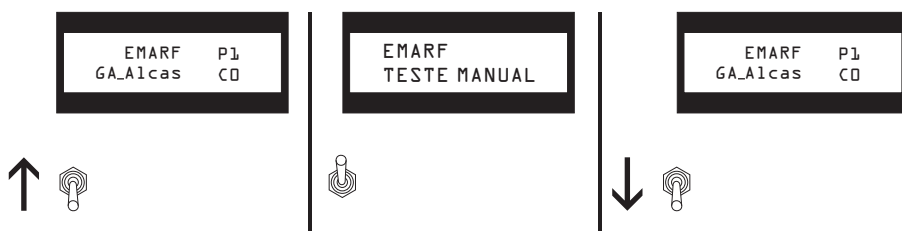
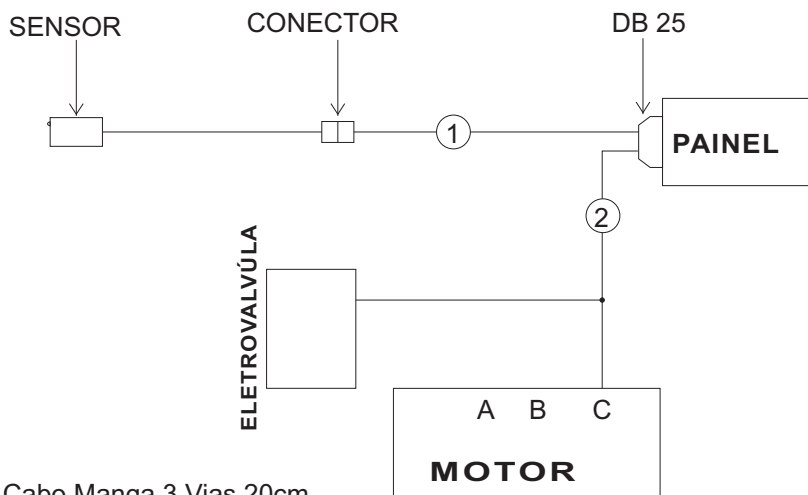
Figura 2

Para sair desta função desligue a máquina.

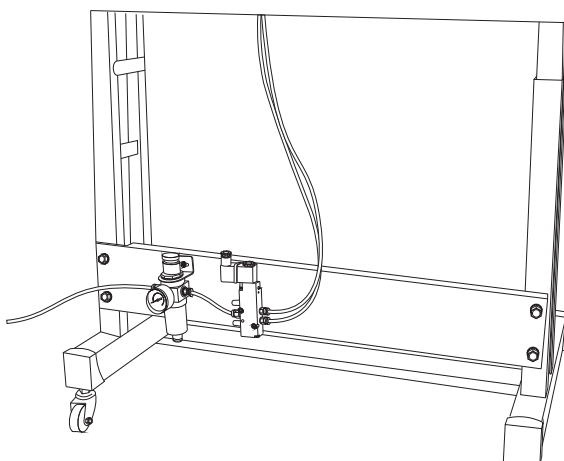
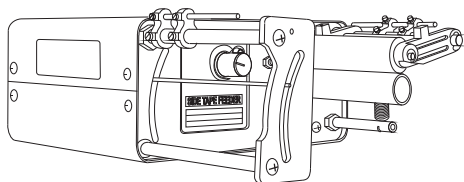
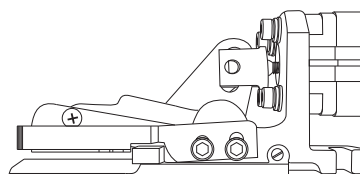
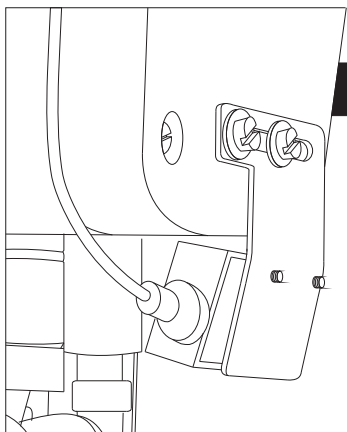
TESTE MANUAL

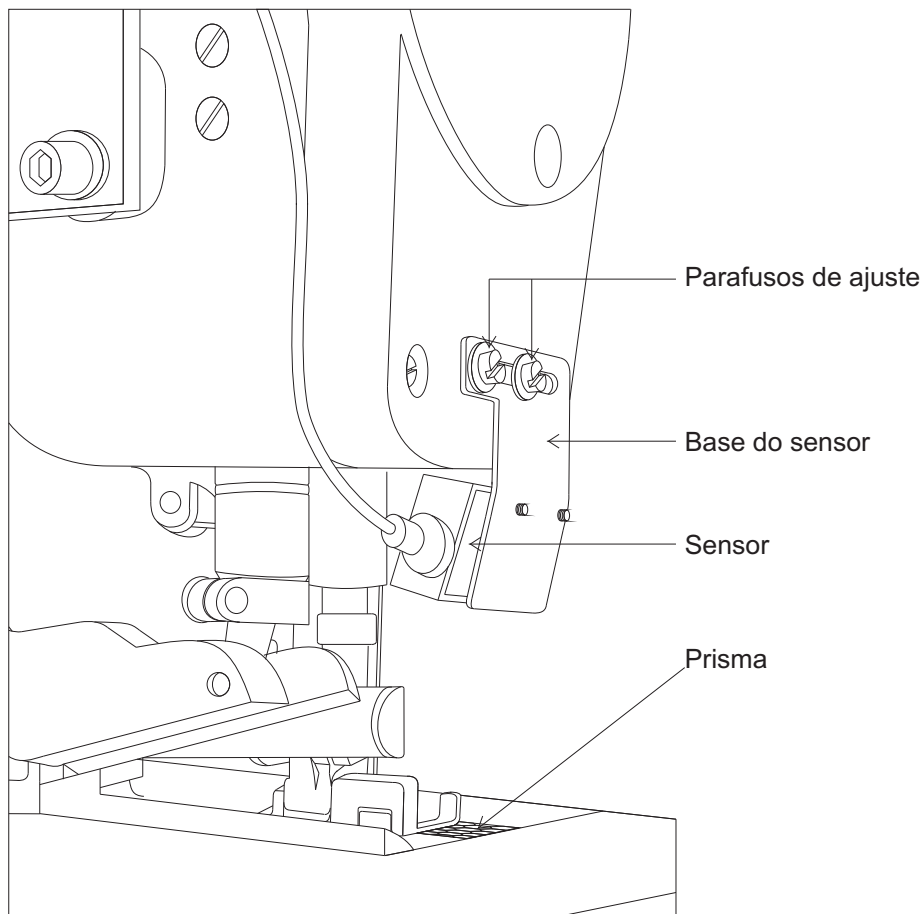
Serve para funcionar o equipamento sem a interferência dos programas da máquina, usado para regulagem do equipamento.

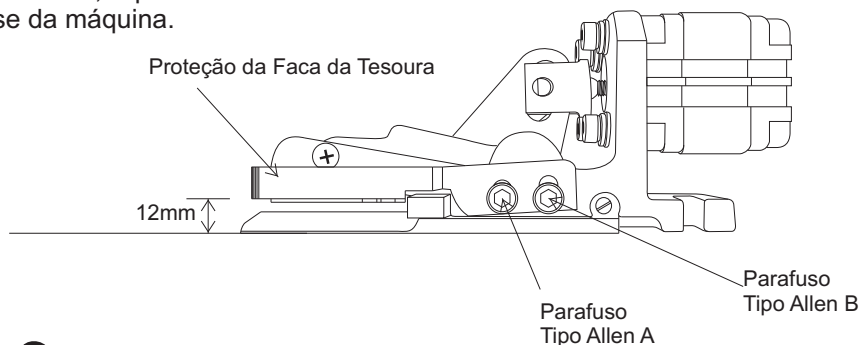
Entrar na função “TESTE MANUAL”.

Com a tela de apresentação exibida, levante a chave “MANUAL” e pressione o botão “CORTE”, para sair baixe a chave “MANUAL”.

DIAGRAMAÇÃO DE BLOCOS DE LIGAÇÃO

1 Cabo Manga 3 Vias 20cm

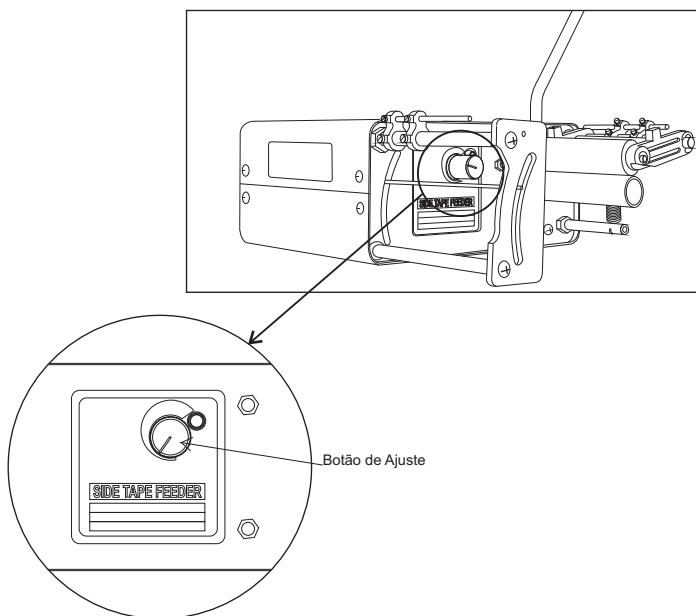
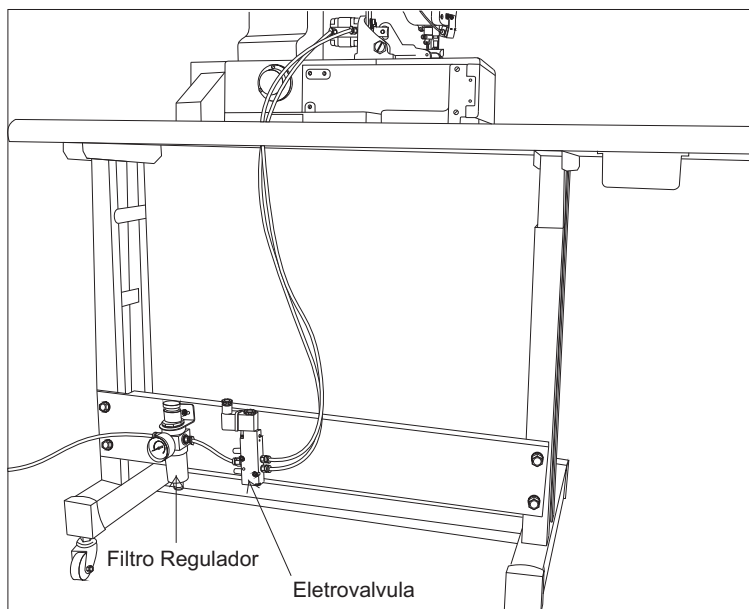
2 Cabo Manga 12 Vias 120cm

SIDE TAPE FEEDER

Ajuste do Sensor

Para ajustar o sensor com o prisma, regule os parafusos na cavidade da base do sensor.

Ajuste da Proteção da Faca da Tesoura

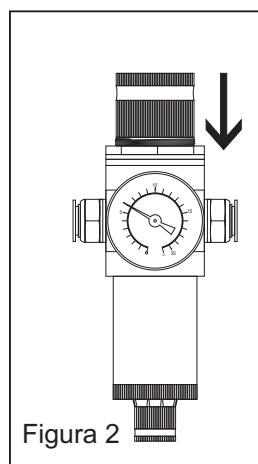
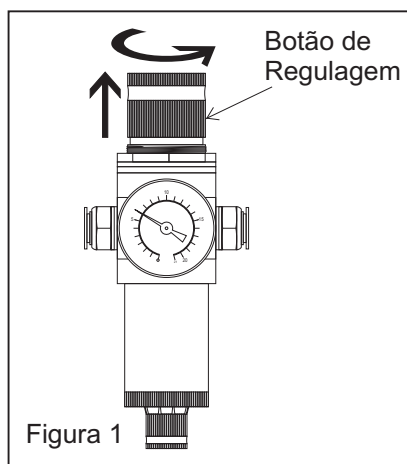
O Ajuste é feito, regulando os parafusos tipo Allen A, B para uma altura de 12mm da base da máquina.

Mantenha sempre esta altura para evitar acidentes.

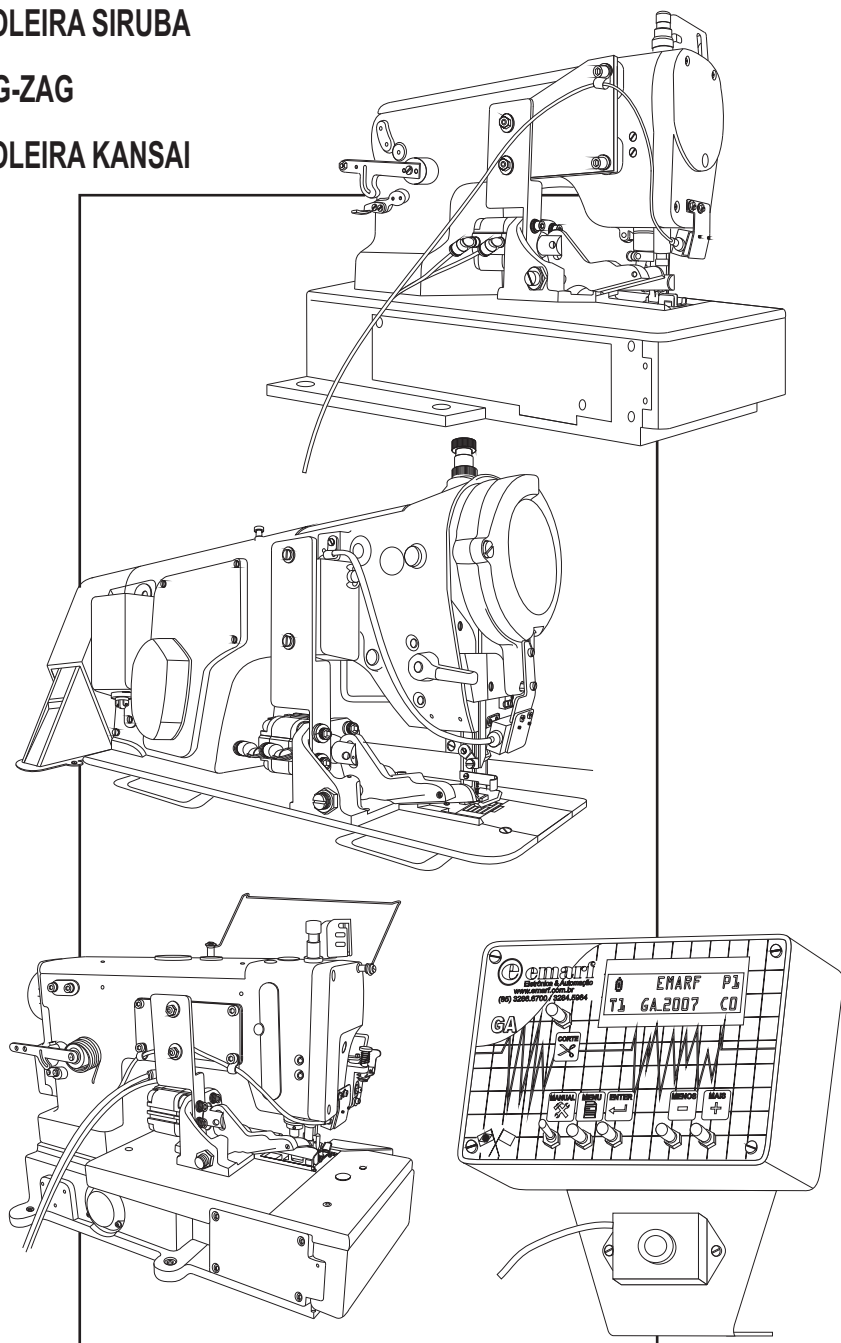
Ajuste do Dosador

Para aumentar ou reduzir a velocidade de saída do elástico para alimentar a máquina, gire o botão de ajuste para baixo (reduzir) ou para cima (aumentar).

Ajuste da Pressão Pneumática

OPERAÇÃO DE REGULAGEM

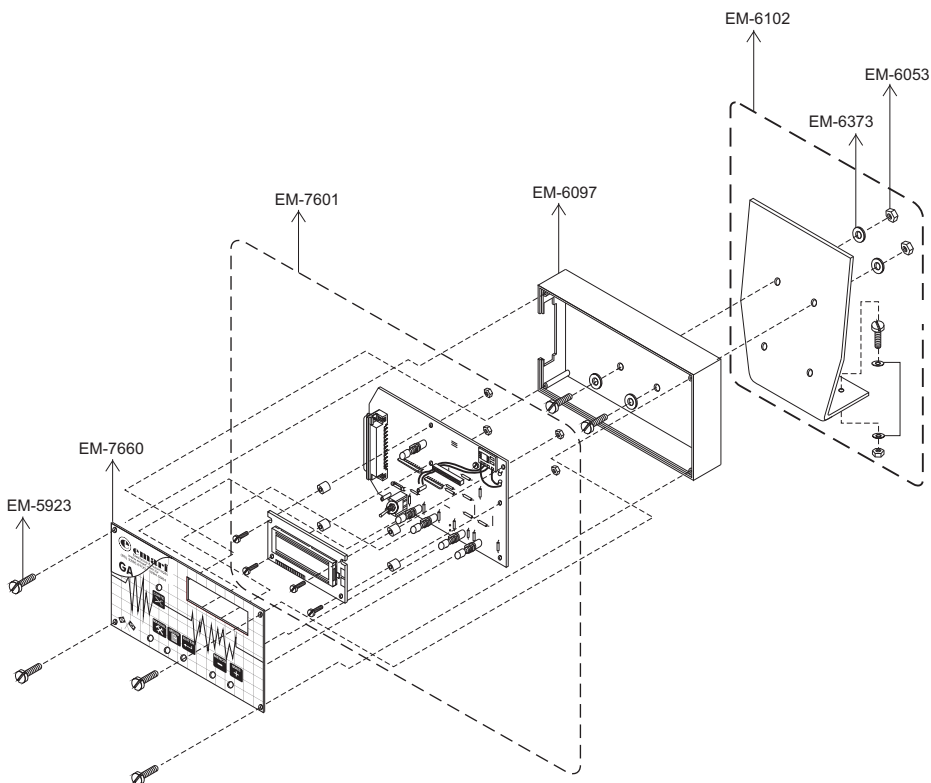
Libere a pressão de entrada levantando o botão de regulagem e gire no sentido anti-horário até atingir a pressão de saída de 6 Bar (Figura 1). Trave o mecanismo, empurrando para baixo o botão de regulagem (Figura 2).

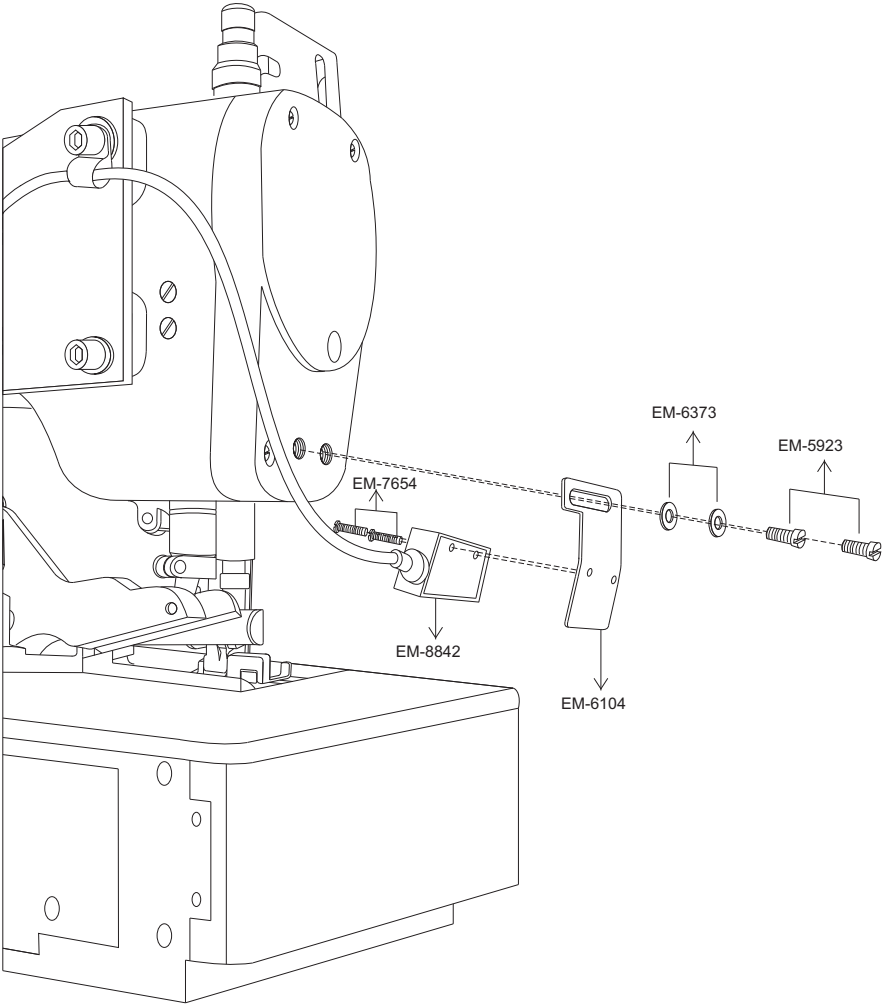
Figura 1

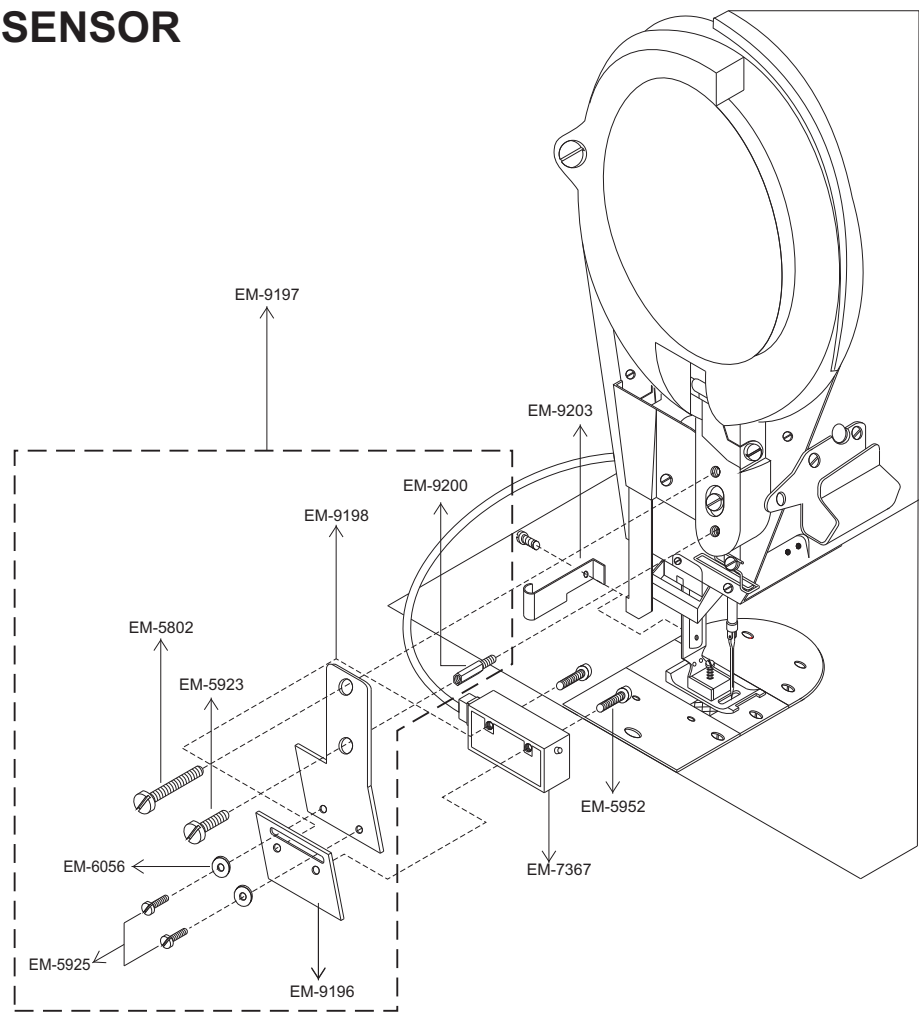
Figura 2

LISTA DE PEÇAS

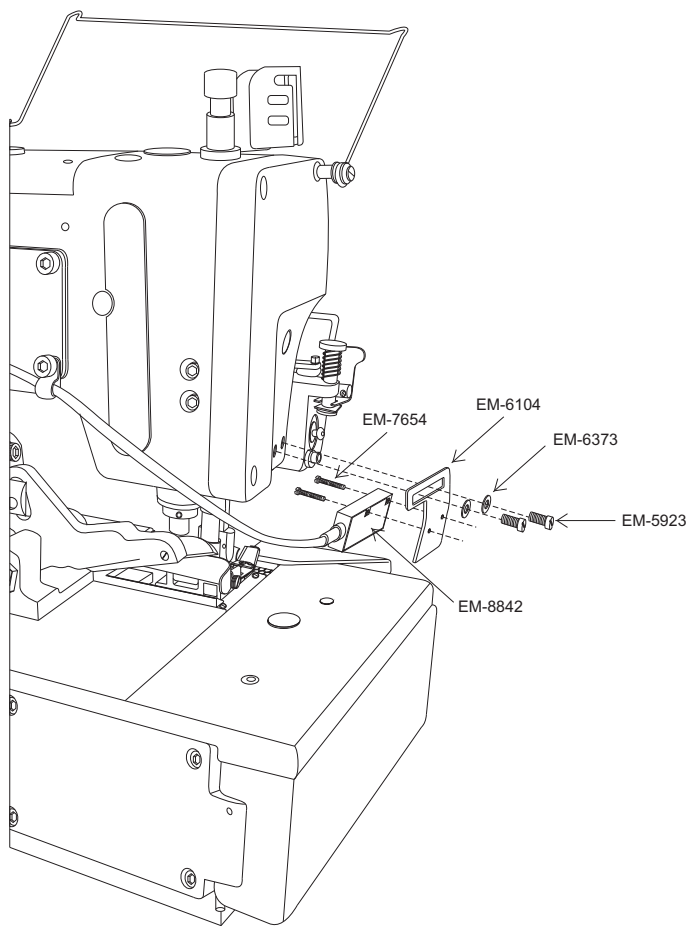
- ✓ **GOLEIRA SIRUBA**
- ✓ **ZIG-ZAG**
- ✓ **GOLEIRA KANSAI**

PAINEL

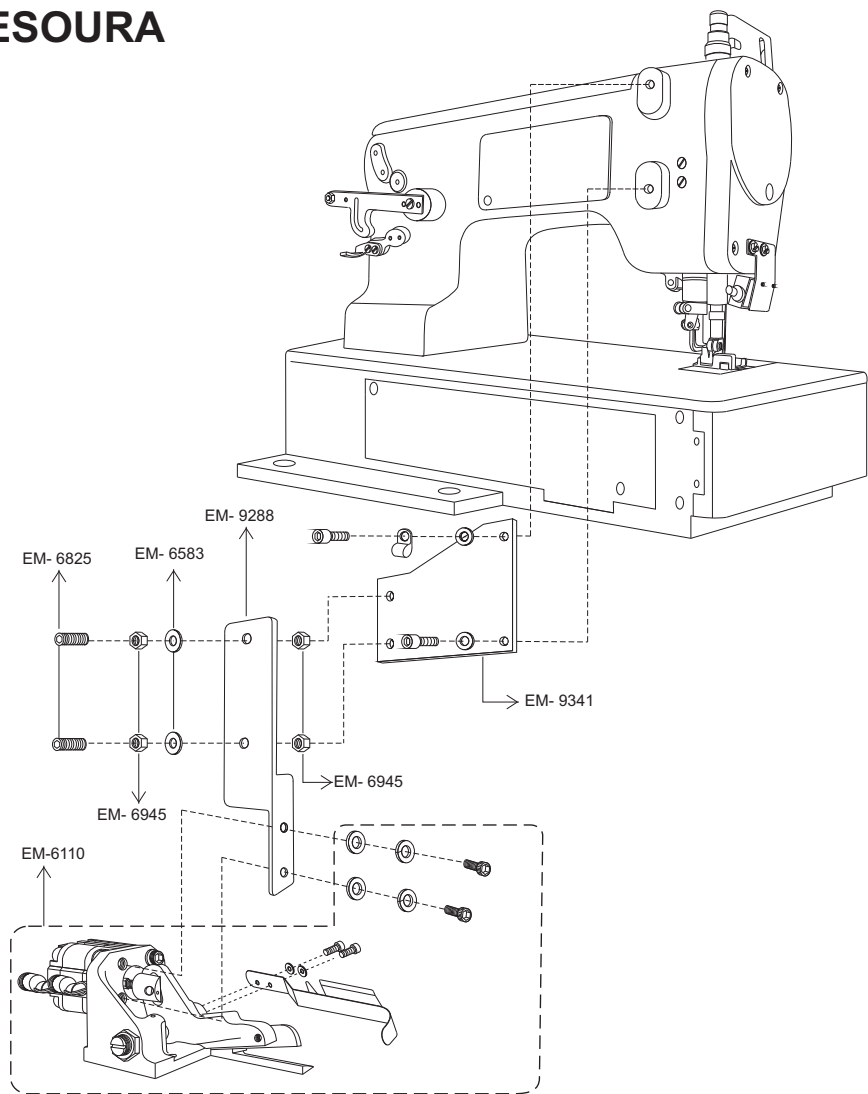
Os desenhos dentro do retângulo tracejada indica peça completa.

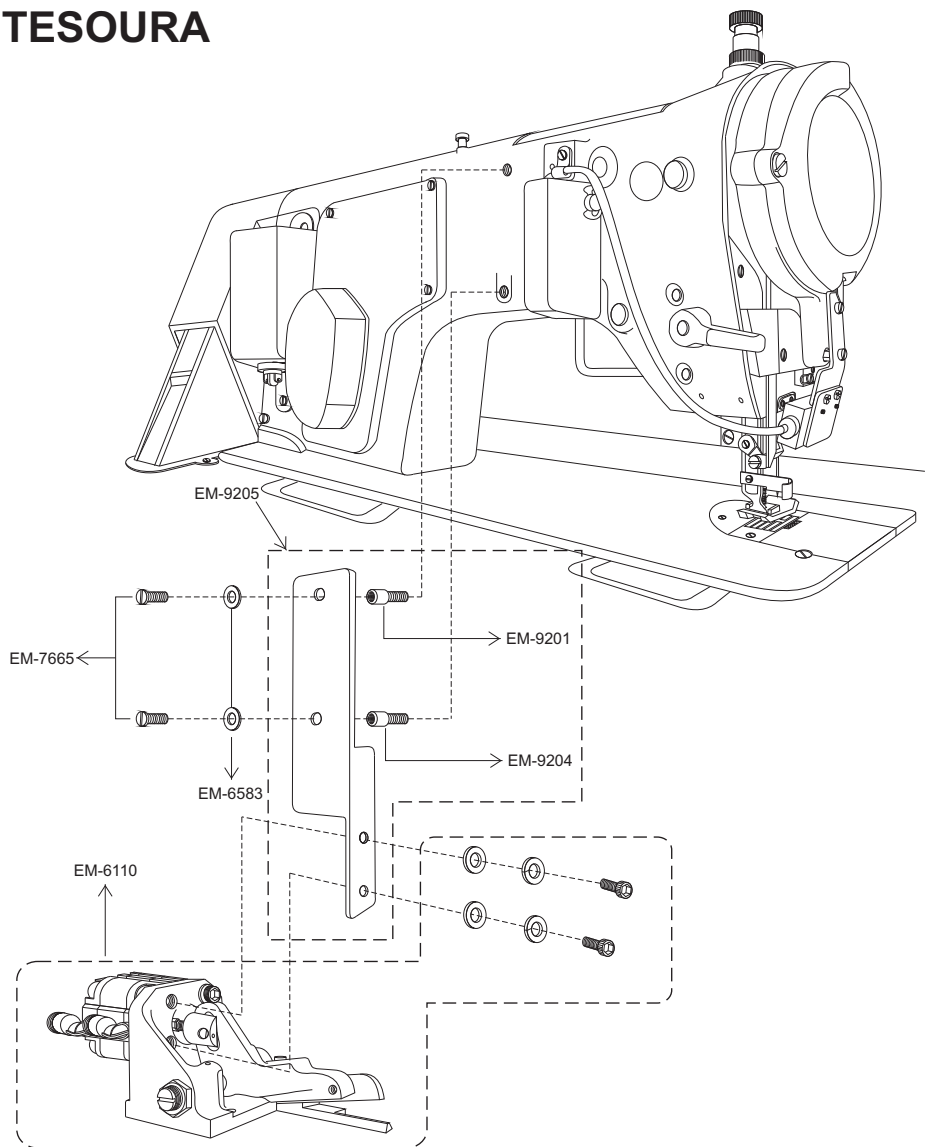
EM-6102
EM-6053
EM-6373
EM-7601
EM-6097
EM-7660
EM-5923

Código	Produto	Quant.
EM- 7660	Frente do Painel	01
EM- 7601	Placa de Controle	01
EM- 6097	Caixa de PVC	01
EM- 6102	Base da Caixa	01
EM- 5923	Parafuso M4 X 6mm	08
EM- 6373	Arruela Lisa M4	08
EM- 6053	Porca Sextavada M4	04

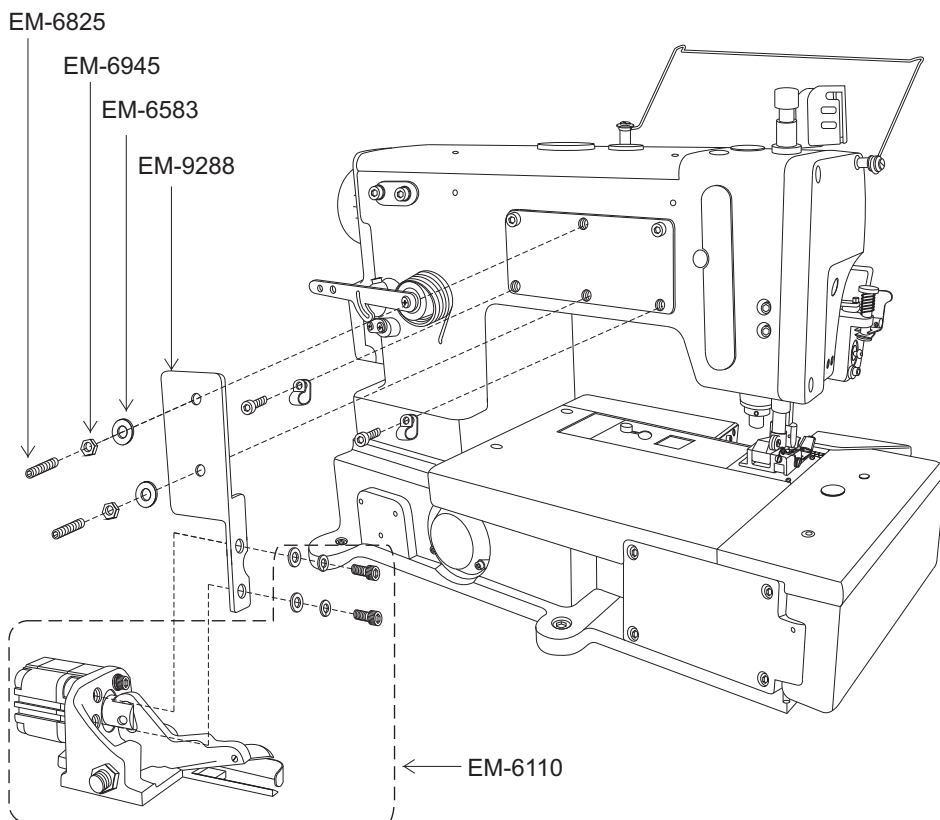
SENSOR

Código	Produto	Quant.
EM- 6104	Suporte do Sensor	01
EM- 8842	Sensor Foto Elétrico	01
EM- 6373	Arruela Lisa M4	02
EM- 5923	Parafuso M4 X 6mm	02
EM- 7654	Parafuso M3 X 10mm	02

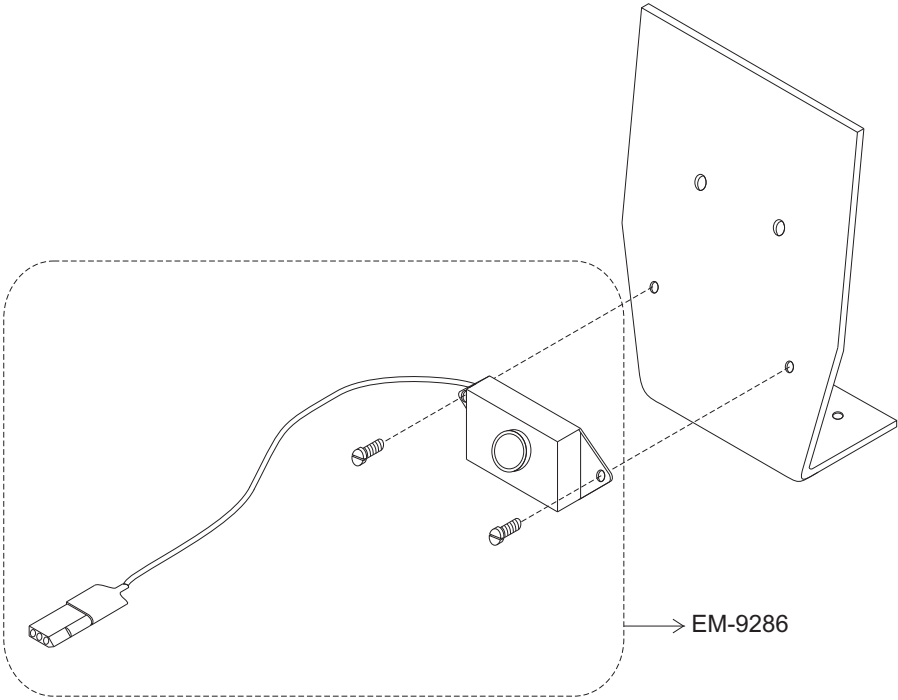
SENSOR

Código	Produto	Quant.
EM- 9197	Suporte do Sensor Sick GA-2007	01
EM- 7367	Sensor Sick	01
EM- 5952	Parafuso M3 x 16mm Cab Cil Sextavado interno	02
EM- 9200	Espaçador de Bronze GA-2007	01
EM- 9203	Proteção da Tesoura para Zig-Zag	01

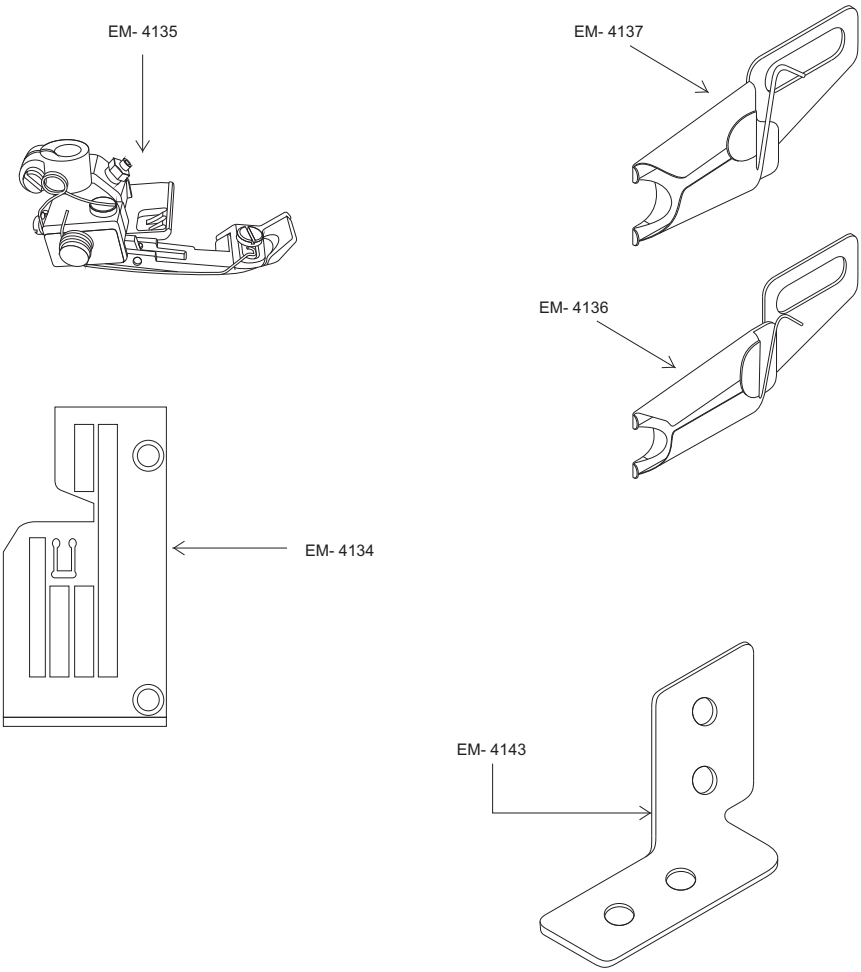
SENSOR

Código	Produto	Quant.
EM- 6104	Suporte do Sensor	01
EM- 8842	Sensor Foto Elétrico	01
EM- 6373	Arruela Lisa M4	02
EM- 5923	Parafuso M4 X 6mm	02
EM- 7654	Parafuso M3 X 10mm	02

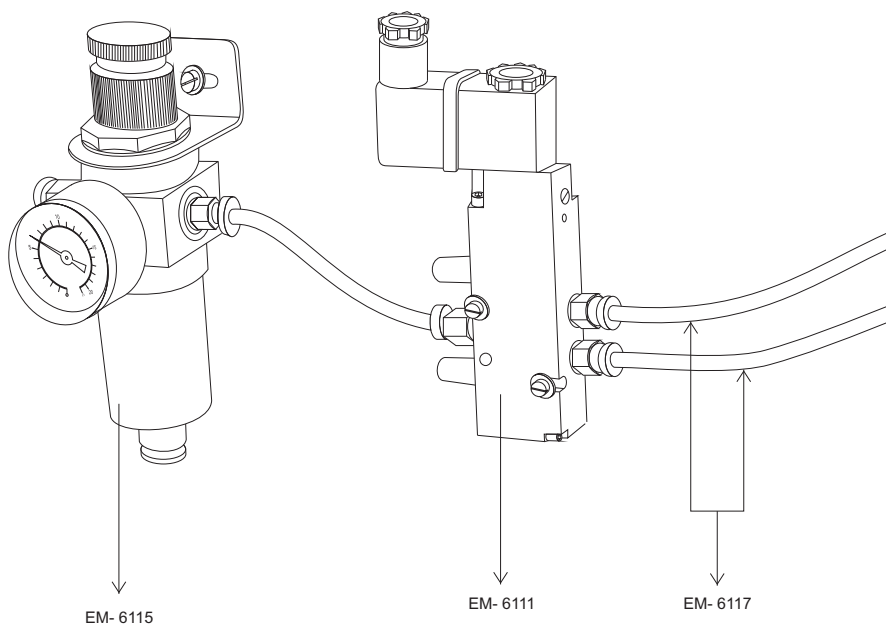
TESOURA

Código	Produto	Quant.
EM- 6945	Porca Sextavada 6mm	04
EM- 6583	Arruela Lisa M6	02
EM- 6825	Parafuso M6 x 25mm Allen sem Cabeça	02
EM- 9288	Base da Tesoura para Cabeçote Siruba	01
EM- 6110	Tesoura Pneumática	01
EM- 9341	Suporte da Tesoura	01

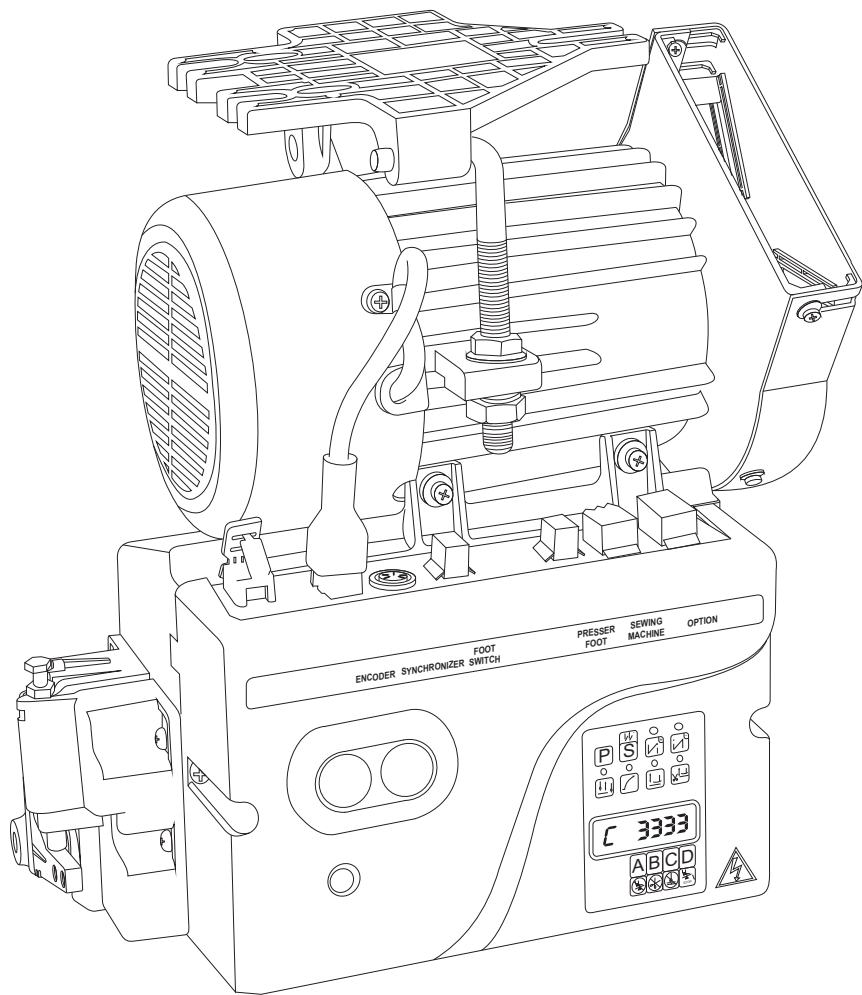
TESOURA

Código	Produto	Quant.
EM- 7665	Parafuso M6 X 10mm Cab Cil Fenda	02
EM- 6583	Arruela Lisa M6	02
EM- 9205	Base da Tesoura	01
EM- 6110	Tesoura Pneumática	01

TESOURA

Código	Produto	Quant.
EM- 6945	Porca sextavada M6	04
EM- 6583	Arruela Lisa M6	02
EM- 6825	Parafuso M6 x 25mm Allen sem Cabeça	04
EM- 9288	Base da Tesoura	01
EM- 6110	Tesoura de Corte Pneumática	01

SONORIZADOR DE ABASTECIMENTO

Código	Produto	Quant.
EM- 9286	Sonorizador de Abastecimento	01

KIT BT MEXICANO

Código	Produto	Quant.
EM-4137	Aparelho Sanduíche 15 BT Mexicano	01
EM-4136	Aparelho Sanduíche 25 BT Mexicano	01
EM-4135	Calcador 6.4 Mexicano	01
EM-4134	Chapa de Agulha 6.4	01
EM-4143	Base do Aparelho Sanduíche 15 e 25	01

Relação de Peças Pneumática

Código	Produto	Quant.
EM- 6115	Filtro Regulador 1/8 com Manometro	01
EM- 6111	Eletrovalvula 5/2 Vias 12Vcc	01
EM- 6117	Mangueira Pump 6x1	3 Mts.

Motor Eletrônico

Código	Produto	Quant.
EM- 9317	Motor Eletrônico	01

INDICAÇÕES GERAIS

LIMPEZA

Para a limpeza do equipamento, não use material líquido ou aerosol, use apenas um pano limpo úmido.

PREVENÇÃO DE ACIDENTES

O equipamento GA-2007/HVP90-DO Versão 1.11.1 foi cuidadosamente testado, não apresentando nenhum risco de causar acidentes desde que usado corretamente.

COMPRA DE ACESSÓRIOS E PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Pode-se adquirir acessórios e peças de reposição pela própria empresa.

Fone: (85) 3286.6700 / 3284.9584

CERTIFICADO DE GARANTIA

1 - Emarf Reparação e Manutenção de Equipamentos Ltda, responde pela qualidade e perfeito funcionamento de seu equipamento, ao cliente original, durante 06 (seis) meses, contados a partir da data da efetiva entrega do equipamento. Durante esse período de garantia, a Emarf obriga-se a reparar, e, quando for o caso, substituir qualquer peça ou parte que apresente defeito de fabricação, desde que o comprador dê aviso imediato dos defeitos e os mesmos sejam comprovados pelo fabricante através de relatório técnico de profissional competente.

2 - Não compreendem a presente garantia:
2.1 - Peças e/ou componentes normais de manutenção, cuja vida útil em condições de trabalho seja menor que a garantia do equipamento tais como: Fusíveis, Filtros, Loopers, Serrilhas, Calcadores, Aparelhos, Rolamentos, Faca de corte, Vidros e Acrílicos;
2.2 - Despesas de frete ou transporte das peças em garantia até a Emarf, e vice-versa;
2.3 - Despesas de locomoção e estadias de técnicos, quando a presença destes se fizerem necessárias para reparação ou substituição;
2.4 - Indenizações, reposições de matéria-prima, prejuízo ou perdas e danos decorrentes do mau uso do equipamento por parte do comprador.

3 - A garantia será extinta se:
3.1 - O comprador sem prévia autorização do fornecedor, fazer ou mandar fazer por terceiros, alterações, reparos ou substituições de peças;
3.2 - Comprovado por um profissional competente a má qualidade de energia elétrica e da rede de alimentação pneumática;

4 - A reparação, modificação ou substituição de peças ou partes delas, durante o período de garantia não prorrogará o prazo de garantia definida pelo fornecedor.

5 - As peças ou partes substituídas em garantia para o cliente, são de propriedade da Emarf.

6 - Findo o prazo de garantia, tenha sido ou não instalado o produto, tornam-se sem efeito as obrigações deste certificado.

7 - Faz-se necessário, ao final de cada visita, vistar o relatório de assistência técnica, conferindo os serviços executados, horas trabalhadas, peças substituídas, etc.

8 - Sendo estas as condições deste certificado de garantia, a Emarf Reparação e Manutenção de Equipamentos Ltda. Se reserva do direito de alterar as características gerais e estéticas de seus produtos sem comunicação prévia.

Cliente: ______________________________ N.F.: ________________

Endereço: ____

Cidade: ______________________________ Estado: ______________

Rua: Tambaú, 173 - Barra do Ceará
CEP: 60334-128 - Fortaleza-CE
Tel.: (85) 3286.6700 / 3284.5984
www.emarf.com.br / emarf@emarf.com.br

Rua: Tambaú, 173 - Barra do Ceará
Fortaleza-CE - 60334-128
Fone/Fax: (85) 3286.6700 / 3284.5984
E-mail: emarf@emarf.com.br
www.emarf.com.br